

Des teintes parfaites á chaque fois
et dès le premier essai

Manuel d'instructions

THE QUEEN'S AWARDS
FOR ENTERPRISE
2004

schottlander

Des produits pour le meilleur de l'art dentaire







Des teintes parfaites à chaque fois et dès le premier essai

La céramique Matchmaker Pressable Ceramic est conçue pour permettre à l'équipe technique et clinique de créer des restaurations céramique belles et réalistes tel que des inlays, onlays et facettes. Sa matrice en leucite et verre confèrent une résolution surpassant les exigences de: EN ISO 6872 ainsi que des propriétés optiques qui se fondent harmonieusement avec la dent naturelle. Cette matrice spéciale est moins abrasive pour la dentition qu'une porcelaine feldspathique traditionnelle.

Matchmaker Press Ceramic est conçue pour s'accorder facilement et rapidement avec les teintes classiques. Un avantage pour les laboratoires dentaires aux emplois de temps chargés. Toutefois, comme il a été conçu en conjonction avec la gamme de produits Matchmaker LF et Matchmaker Living Stain, l'éventail d'options artistiques et cliniques sont pratiquement sans fin.

De nombreux accessoires et produits font partie du système Matchmaker Pressable, permettent aux dentistes et aux techniciens d'obtenir un des superbes résultats. Les fours, les couleurs de chapes particulières, les revêtements, les cylindres, les tiges de pressé, etc... constituent les choix disponibles.

La gamme de teintes

La gamme de teintes des Plots Matchmaker Pressable permet de répondre aux besoins de toutes situations cliniques. La gamme de produits et leurs applications sont indiquées aux pages 4 et 5. Toutes les plots dans la gamme peuvent être utilisées avec les options de pigments opalescents faisant partie de Matchmaker LF.











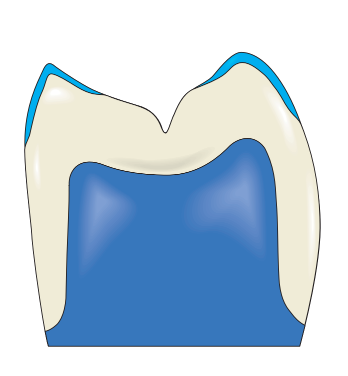
Des teintes parfaites à chaque fois et dès le premier essai

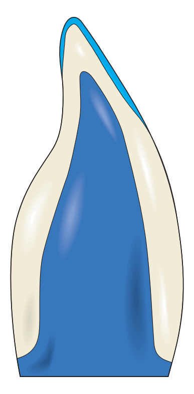
Index

Matchmaker Pressable - pour Press & Stain et la technique de couronnes simplifié

Plots Pressée et Maquillage de Surface Matchmaker Pressable Translucent sont conçues pour les Press & Stain et la plupart des autres situations où il faut seulement ajouter un bord incisal á la pressée avec coloration au stade de glaçage si nécessaire. Utilisez les produits complémentaires Matchmaker LF Low Fusing Ceramic et Matchmaker Living Stain. La gamme de teintes sous mentionnée comprend 3 teintes à effet de blanchiment Hollywood sous forme de Poudre de 2g et 5g respectivement.

Les produits Matchmaker Pressable Translucent Pellet sont votre meilleur choix pour la pressée sur métal





2g Pellets

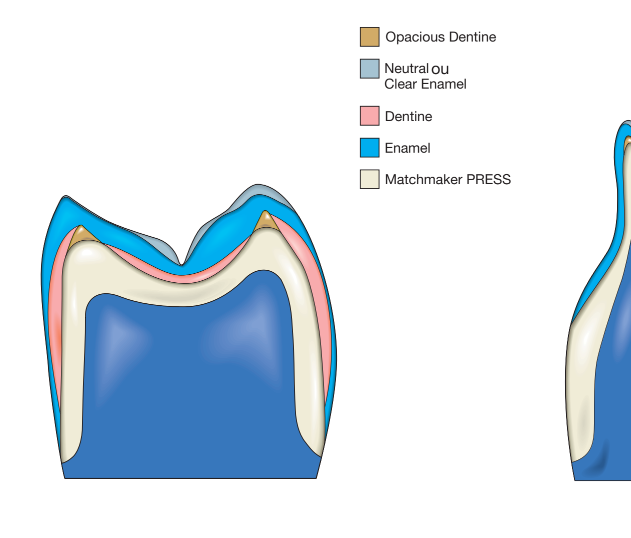
Teinte	Code	Teinte	Code
TA1	**169-TA1**	TC1	**169-TC1**
TA2	**169-TA2**	TC2	**169-TC2**
TA3	**169-TA3**	TD2	**169-TD2**
TB1	**169-TB1**	THA0	**169-THA0**
TB2	**169-TB2**	THB0	**169-THB0**
TB3	**169-TB3**	THB000	**169-THB000**

5g Pellets

Teinte	Code	Teinte	Code
TA1	**569-TA1**	TC1	**569-TC1**
TA2	**569-TA2**	TC2	**569-TC2**
TA3	**569-TA3**	TD2	**569-TD2**
TB1	**569-TB1**	THA0	**569-THA0**
TB2	**569-TB2**	THB0	**569-THB0**
TB3	**569-TB3**	THB000	**569-THB000**

Matchmaker Pressable - pour la technique de stratification de couronne

Les Plots Matchmaker Pressable Standard ont un plus haut chroma et moins de translucidité et sont appropriées pour les techniques de stratification complète. De telles situations se présentent quand la dent sous-jacente est d'une couleur particulièrement foncée ou si la restauration nécessite un rajout de couleurs pour une concordance avec la dent adjacente. Une grande vitalité peut être obtenue grâce à la fine couche de Matchmaker LF Clear appliquée en surface. La gamme comprend aussi quatre teintes à effet blanchiment Hollywood compatibles avec toute la gamme de porcelaine de stratification Matchmaker LF.



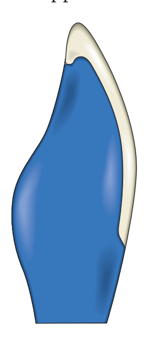
2g Pellets

Teinte	Code	Teinte	Code
A1	**169-A1**	B1	**169-B1**
A2	**169-A2**	B2	**169-B2**
A3	**169-A3**	B3	**169-B3**
A3.5	**169-A3.5**	B4	**169-B4**
A4	**169-A4**	C1	**169-C1**

Teinte	Code	Teinte	Code
C2	**169-C2**	D4	**169-D4**
C3	**169-C3**	HA0	**169-HA0**
C4	**169-C4**	HA00	**169-HA00**
D2	**169-D2**	HB0	**169-HB0**
D3	**169-D3**	HB00	**169-HB00**

Matchmaker Pressable - pour les facettes et inlay

Les séries de Plots Matchmaker Pressable TT sont conçues pour les facettes et inlay là où l'émail doit être remplacé. Leur pigmentation discrète réduit le nombre de cycles de coloration supplémentaires. Normalement il faut seulement ajouter un bord incisal á la facette avec un colorant au stade du glaçage si nécessaire. Dans plusieurs cas, la couronne peut être pressée en utilisant simplement la coloration et le glaçage, jusqu'à l'obtention de la forme anatomique finale. Utilisez les produits complémentaires Matchmaker LF Low Fusing Ceramic et Matchmaker Living Stain. Les Plots et leurs applications sont montrées ci-dessous:

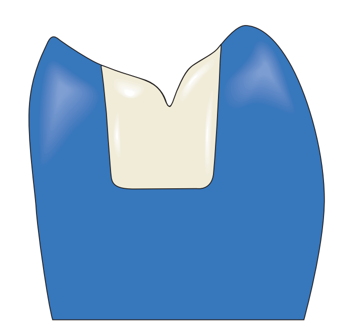


2g Pellets

Teinte	Code	Facettes et inlays pour assortir les teintes
TT1	**167-TT1**	A1, B2, C1
TT2	**167-TT2**	A2, A3, B2
TT3	**167-TT3**	A3.5, A4, B3, B4
TT4	**167-TT4**	C1, D2

Matchmaker Pressable - pour des restaurations occlusales plus opaques

Les Plots Matchmaker Pressable OT ont une plus grande opacité et sont conçues pour les restaurations occlusales. Normalement il faut juste ajouter de la coloration au stade de glaçage. Utilisez les produits complémentaires Matchmaker Living Stain. Les plots et leurs applications sont montrées ci-dessous :

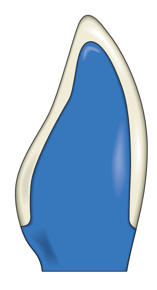


2g Pellets

Teinte	Code	Restaurations occlusives avec une plus grande opacité pour assortir les teintes
OT1	**168-OT1**	A1, B1
OT2	**168-OT2**	C1, D2
OT3	**168-OT3**	A3, C2
OT4	**168-OT4**	Inlays des dents blanchies

Matchmaker Pressable - pour les teintes personnalisées

Les séries de Plots Matchmaker Pressable V sont conçues pour les cas cliniques où des résultats satisfaisants ne sont pas facilement obtenus avec les matériaux classiques. La teinte V1 a un effet caméléon, absorbant les couleurs des dents adjacente. Les deux autres teintes sont utilisées en tant que bases pour être stratifiées et que le céramiste accordera grâce à son flair artistique avec la gammes de poudres supplémentaires disponibles Matchmaker LF et Matchmaker Living Stain.



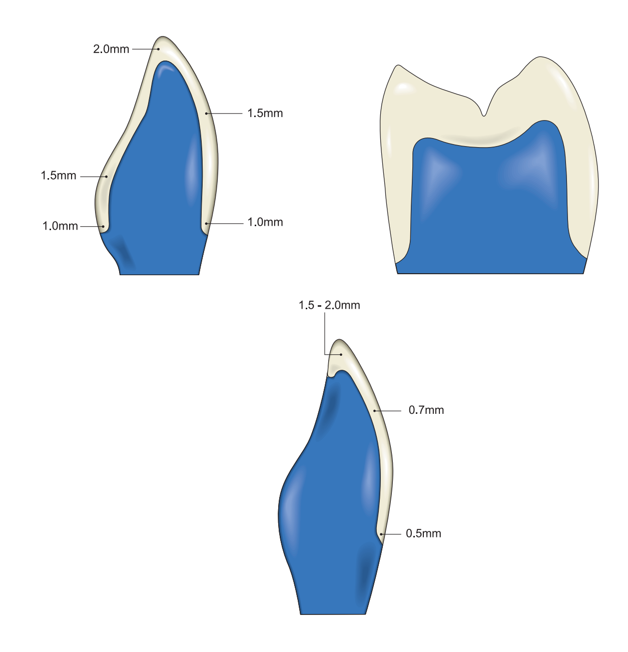
2g Pellets

Teinte	Code	Description des teintes
V1	**166-V1**	Transparent
V2	**166-V2**	Naturel
V3	**166-V3**	blanchâtre

Préparation de la dent

Les couronnes

Réduisez le bord incisal de 1,5-2,0 mm et les parois vestibulaires et linguales de 1-1,5 mm. Préparez un chanfrein profond bien net ou un épaulement de 90° aux bords internes arrondis. Il ne faut pas laisser des bords tranchants, tous les angles des lignes doivent être arrondis avec un minimum d'espace de 1mm axialement.



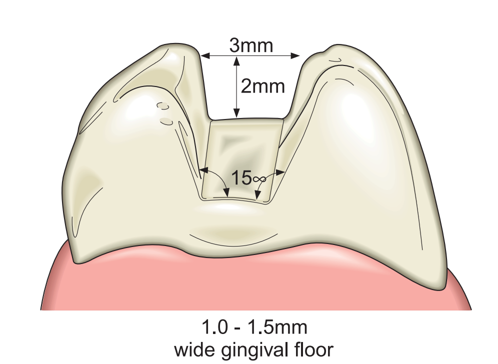
Les facettes

Préparez une réduction en incisal de 1,5-2,0 mm (minimum 1,0 mm), 0,7 en vestibulaire et un minimum de 0,5 mm dans la partie gingivale. Toutes les marges des préparations doivent être profondément chanfreinées. Evitez de mettre de l'émail à la lisière des secteurs mésials et distals.

Conseils: Suite au découpage de la préparation, le dentiste doit noter la couleur du moignon en utilisant le guide des teintes Matchmaker Pressable pour les préparations de concordance.

Inlays et Onlays

Les parois proximales ne doivent pas être parallèles, mais plutôt évasées approx. de 15° vers la surface occlusale. La réduction occlusale doit être d'un minimum de 2mm. Les limites des préparations devraient avoir des coins et bords arrondis. La marge entre la porcelaine et l'émail ne doit pas être en contact avec la dentition collatérale et il faut aussi éviter la formation de bords biseautés..



1.0 - 1.5mm
wide gingival floor

Attention : Eviter les angles ou les coins aigus.

Préparation des chapes

Au laboratoire, sculptez les reliures et éliminez tous les angles aigus. Si un crayon est utilisé pour marquer les bords, recouvrez la ligne dessinée avec du durcisseur de plâtre ou du vernis transparent pour que la marque ne se détache pas avec la cire. Appliquez une ou deux couches de Matchmaker Press Die Colour de la même teinte notée pendant la chirurgie, laissant un espace de 1 mm à partir de la marge et laissez sécher à fond avant d'appliquer la cire. Utilisez la cire de sculpture Matchmaker PRESS Ash Free Carving Wax conçue pour les céramiques pressées et qui se brûle sans laisser de résidu. N'utilisez pas de la cire collante.



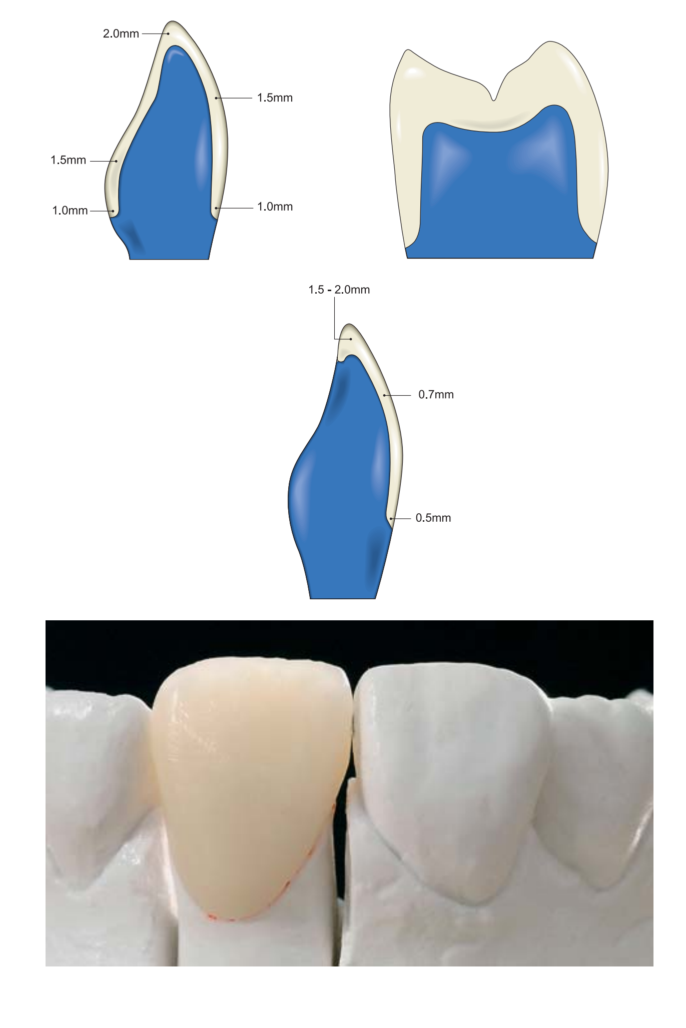
Application de cire pour les couronnes et les inlays

Utilisez l'une des deux techniques sous mentionnées, appliquez la cire pour donner une épaisseur générale à la porcelaine comme indiqué à droite.

Utilisez la cire sans résidu de couleur marron Matchmaker PRESS Ash Free Wax Cervical Brown autour de la partie cervicale et en Ivory pour le reste de l'application. Pour s'assurer que la cire est d'une épaisseur uniforme, une fine couche de Cervical Brown peut être appliquée avant la stratification de la cire en Ivory.

Remarque : L'infrastructure elle-même (l'élément avant la stratification) doit avoir une épaisseur d'au moins 0,8mm et être aussi uniforme que possible.

La maquette ne change pas de dimensions pendant le processus de pressé et aura donc les mêmes dimensions que la cire.





Il existe deux méthodes de coulée de cire

Méthode 1: La restauration est complètement stratifiée anatomiquement et puis réduite à l'aide d'instruments appropriés. La maquette peut être utilisée comme repère de diagnostic.

Méthode 2: La restauration est coulée en laissant assez d'espace pour rajouter le Matchmaker LF Low Fusing Ceramic. Pour la technique de stratification des couronnes ou facettes, la structure doit être coulé jusqu'au moins 70% de la taille de la couronne désirée – un minimum de 0,8mm au pressé (ceci peut être réduit à 0,6mm après le pressé et les grattages).



Remarque : Matchmaker Pressable Ceramic doit TOUJOURS être plus épais que la couche de Matchmaker LF Low Fusing Ceramic appliqué à la surface : au moins 70% de l'épaisseur totale de la couronne.

Placement des tiges de coulée et sélection de la taille

Couronnes et facettes antérieures

La tige de coulée en cire doit être de 3-3, 5mm de diamètre et de 5-6mm de longueur et ne doit pas être réduite en touchant la maquette. Positionnez les maquettes solidement dans le cylindre de sorte qu'elles soient sous un angle d'approximativement 45 degrés et au centre. Pour les couronnes antérieures rattachement devrait être au bord incisal. Pour les facettes il devrait être au tiers incisal.

La distance minimum entre les maquettes ou les tiges de coulée devrait être de 3mm et de 6mm entre la maquette et la paroi intérieure.



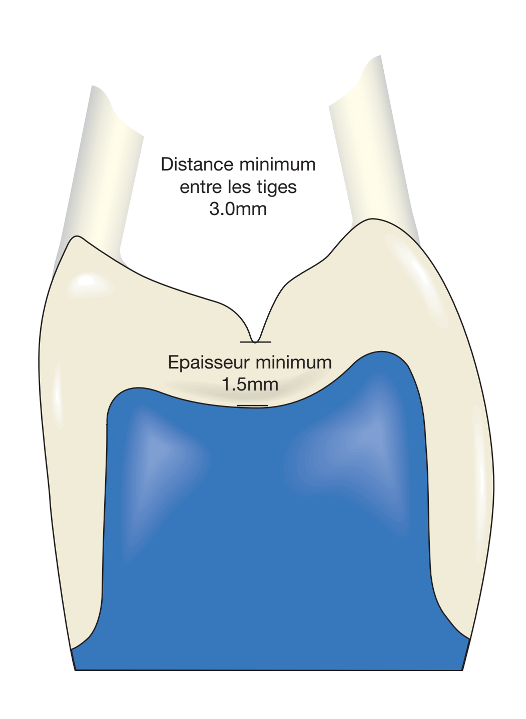
Les couronnes postérieures

Pour les couronnes postérieures la tige de coulée devrait être attachée à la partie la plus épaisse de la couronne comme une crête buccale ou linguale sous un angle de 45 degrés de la surface occlusale.

Attention: Pour un pressé réussi le matériau doit toujours couler d'une partie plus épaisse vers celle qui est plus mince et ne peut jamais couler dans la direction opposée, voir les tableaux ci-contre. Vous pouvez utiliser plusieurs tiges de coulée dans les parties épaisses ou bien augmenter l'épaisseur des endroits plus fins et réduire, par la suite. Si vous utilisez deux ou plusieurs tiges de coulées, la distance les séparant ne devrait pas être inférieure à 3,0mm.

Ne mélangez pas les différents types de restauration dans les mêmes cylindres ; couronnes et facettes, puisque vous aurez besoin d'une différente concentration de liquide de revêtement pour pouvoir réaliser l'expansion correcte.

Utilisez toujours les tiges de coulée Matchmaker PRESS pour assurer une combustion propre et des canaux de coulée droits.



Sélection de la quantité des Plots

Pesez la maquette en cire avec la tige de coulé attachée. Choisissez la quantité de Plots conformément au tableau ci-contre. Pour des unités de 0,2g ou moins (petits inlay, facettes etc.) une tige de coulée fictive (une tige de coulée sans restauration) de la même taille que l'épaisseur du canal de coulée peut être utilisée.

Poids de la cire	Pellets Demandé	Taille de l'anneau
Jusqu'á 0.6g	1 x 2 g	200g (100g)
De 0.6 á 1.4g	2 x 2g	200g
De 1.4 á 1.7g	1 x 5g	300g
De 1.7 á 2.2g	3 x 2g	300g
De 2.2 á 2.6g	1 x 5g + 1 x 2g	300g
De 2.6 á 3.0g	2 x 5g	300g

Revêtement

Revêtement avec Matchmaker Pressing Ring



Pulvérisez sur les maquettes, un agent de réduction de tension Matchmaker PRESS Surface Tension Relief et soufflez doucement tout excès. N'employez pas d'agents tensioactifs ou de liquide qui laissent des résidus.

Pour de meilleurs résultats utilisez le cône de pressé Matchmaker Pressing Ring taille 200g ou plus. Ce cône aide à garder la base du moule entièrement plate et prévenir ainsi toute fissure dans le revêtement. Vous n'aurez plus besoin d'utilisez un anneau de stabilisation. Un espace d'au moins 6mm doit se trouver entre ces unités et les parois de l'anneau.



Remplissez jusqu'à peu près la surface du cône avec les revêtements de céramique pressée Matchmaker PRESS. Placez sur le gabarit de base tout en tournant doucement. (Le revêtement devrait ressortir facilement par l'ouverture).

Une fois que le revêtement a pris, tournez le gabarit de base du moule et enlevez. Détachez doucement le revêtement du cylindre de pressage Matchmaker PRESS.

Revêtement avec cylindre et gabarit en papier



Quand vous utilisez des cylindres en papier, enlevez le support et collez-le sur le cone à l'endroit approprié. Mettez l'anneau dans le gabarit de creuset et mettez l'anneau stabilisateur en place. Remplissez jusqu'à peu près la surface du cylindre stabilisateur avec les revêtements de céramique pressée Matchmaker PRESS. Enlevez le cylindre stabilisateur et mettez-le sur le gabarit de base tout en tournant doucement. (Le revêtement devrait ressortir facilement par l'ouverture).

Une fois que le revêtement pris, enlevez le papier. Puis retournez le gabarit de base du moule et le cône soigneusement pour pouvoir les enlever. Lissez le bas avec un couteau à plâtre.

Remarques: La base du moule **devrait être absolument plate** pour que le moule puisse rester parfaitement droit dans le four d’injection.

N'utilisez pas un taille Plâtre á eau. Suivez les directives pour le préchauffage dans les instructions fournies pour le revêtement.

Pressage, Démoulage et Finition

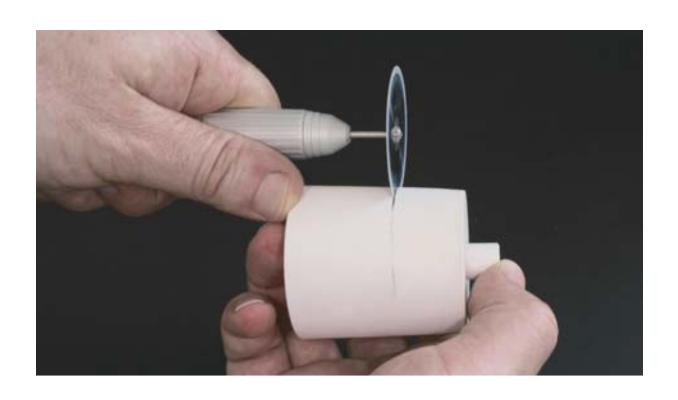
Pressé



Choisissez une ou plusieures granulesde la teinte désirée à partir de l'une des gammes de Matchmaker Pressable Pellet. Préchauffer le moule en revêtement dans un four de chauffage selon les instructions de revêtements fournies. Pour de meilleurs résultats utilisez la tige de pressé jetable Matchmaker.

Si vous utilisez des tiges à usage multiple, elles doivent être complètement propres et doivent être préchauffées dans le four de préchauffage pendant minimum 15 minutes avant le pressage.

En gardant le moule de revêtement dans le four, tourner de façon à ce que la partie ouverte pointe vers le haut. Mettez les Plots en céramique (si vous utilisez plusieurs tailles, insérer la plus petite en premier) et si c'est possible, la tige de pressé préchauffée dans le cône en revêtement et mettez le tout dans le four de pressé lorsque le cycle du four le permet. Suivez les instructions du cycle programmé comme indiqué.



Ne préchauffez pas les Pastilles Matchmaker Pressable Pellet ou les tiges de pressé jetables.

Décontaminer le four de pressé avant l'utilisation et à des intervalles réguliers de une à deux semaines selon le cycle de décontamination fourni par le fabricant.

Démoulage

Attention: Après le pressage laisser le revêtement refroidir sur la table de travail jusqu'à la température ambiante. Ne démoulez jamais si l'intérieur du moule est encore chaud.
Visualisez la longueur d'une tige de pressage type, sur le moule et séparez tout le long des marques. Puis détachez soigneusement les deux parties du moule.
Sablez les maquettes pressées avec de l'oxyde d'aluminium 50 microns non recyclé pression : 4 bars et puis nettoyez complètement avec des perles de verre.



Finition

Coupez les tiges de Pressé avec un disque de découpage. Faites très attention à ne pas chauffer le matériau céramique. Pour réduire la chaleur, le matériau peut être découpé sous un jet d'eau ou à travers une éponge humide. N'utilisez pas des forets en carbure ou des instruments haut débit.
Les éléments pressées sont remis soigneusement sur les préparations et puis travaillés selon la technique habituelle.

Pour les programmes de pressé particulier voir page 15.

Préparation du noyau

Pour Pressage et Maquillage

Pour le Pressage et le maquillage et Stain le noyau Matchmaker Pressable devrait avoir été pressé jusqu'à l'obtention de la forme anatomique complète. La surface devrait être par la suite micro sablée utilisant de l'oxyde d'aluminium neuf à 50 microns sous faible pression et puis procéder à un nettoyage à fond dans un bain à ultrasons avant de le maquillage avec Matchmaker Living Stain. Voir page 12.



Pour les facettes - aprés l'obtention de la forme anatomique complète

Si le noyau Matchmaker Pressable a été pressé jusqu'à la forme anatomique complète, il est par la suite réduit dans la partie incisale avec des diamants Schottlander Super V ou les pointes Resi-Diamon. La surface devrait être par la suite micro sablée en utilisant de l'oxyde d'aluminium neuf à 50 microns sous faible pression et puis procéder à un nettoyage à fond dans un bain à ultrasons. Tout est prêt à présent pour le montage avec Matchmaker LF Low Fusing Ceramic comme indiqué dans le manuel d'instructions de Matchmaker LF.





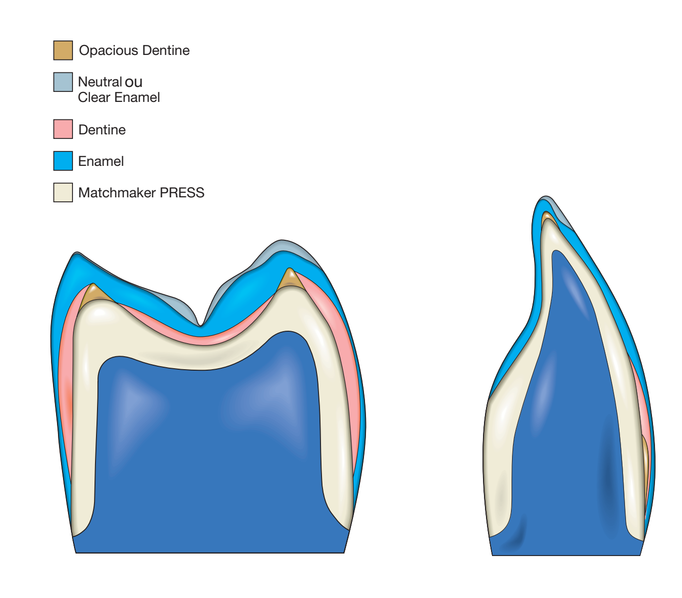
Pour les facettes - pressé à la forme avec réduction anatomique

Si le noyau Matchmaker Pressable a été coulé et pressé sa forme réduite pour la stratification, il serait nécessaire de légèrement dépolir la surface avec des pointes Resi-Diamon. La surface devrait être par la suite micro sablée en utilisant de l'oxyde d'aluminium neuf à 50 microns sous faible pression (2 bars) et puis procéder à un nettoyage à fond dans un bain à ultrasons. Tout est alors prêt pour la stratification à l'aide de Matchmaker LF Low Fusing Ceramic comme indiqué dans le manuel d'instructions de Matchmaker LF.

Conseils: Pour une vitalité encore plus grande, une fine couche de Matchmaker LF Clear peut être déposée entre les couches de dentine et d'émail.

Remarques: Le modelage doit être réalisé jusqu'au moins 70% de la taille de la couronne désirée– un minimum de 0,8mm au pressé (ceci peut être réduit à 0,6mm après le pressé et les retranchements).

Matchmaker Pressable Ceramic doit TOUJOURS être plus épais que la couche de Matchmaker LF Low Fusing Ceramic appliqué en surface ; au moins 70% de l'épaisseur totale de la couronne.



Glaçage et Maquillage

Cuisson du glaçage

A cause de la haute température de traitement des céramiques Matchmaker Pressable, le liquide et la poudre de glaçage sont nécessaires pour obtenir une surface glacée.

Faites les dernières retouches et caractérisez la surface. Notez que si une surface plus lisse est nécessaire après le glaçage, ils faut le faire avant le dernier glaçage en utilisant des abrasifs très fins ou des polissoirs caoutchoucs.

Le produit doit être alors soigneusement nettoyé avec un jet de vapeur ou dans un bain à ultrasons.

Mélangez la poudre Matchmaker LF Glaze avec Matchmaker LF Glaze & Stain Liquid jusqu'à l'obtention d'une consistance crémeuse et appliquez une couche aussi fine que possible par-dessus la surface. Tout excès doit être enlevé avec un pinceau.

Mettez au four et faites cuire sur le cycle sousmentionné sans vide.

Application des colorants de surface

Choisissez la teinte ou la combinaison de teintes utilisant la palette des teintes Matchmaker Living Stain.

Mélangez le produit Matchmaker Living Stain avec le liquide Matchmaker LF Glaze & Stain Liquide, appliquez comme pré cité et faites cuire. Dès qu'il est refroidi, appliquez une couche supplémentaire de poudre de glaçage mélangée avec le liquide de glaçage et faites cuire.

Là où c'est désiré, les produits Matchmaker Living Stain peuvent être mélangés avec la poudre Matchmaker LF Glaze Powder pour un rendu de couleur plus doux.

Mettez au four et faites cuire sur le cycle sousmentionné sans vide.

Après le glaçage et le maquillage, la surface de la restauration finie devrait être stabilisé avec de l'acide fluorhydrique en gelée adéquat, conformément aux instructions du fabricant.

Avertissement: L'acide fluorhydrique est extrêmement dangereux. Demandez la fiche technique de sûreté aux fournisseurs avant l'emploi.

Matchmaker Living Stains

Teinte	Code	Teinte	Code
Blanc	**616-01**	Gris	**616-08**
Jaune	**616-02**	Rouge Marron	**616-09**
Pêche	**616-03**	Noir	**616-10**
Orange Marron	**616-04**	A	**616-A**
Marron Foncé	**616-05**	B	**616-B**
Rose	**616-06**	C	**616-C**
Bleu	**616-07**	D	**616-D**





Image supplied by Luca Dondi.

Matchmaker LF	Température de départ °C	Temps minimum de séchage	Vitesse de Chauffe °C / Min	Vide	Température final °C	Temps de maintien sans vide
Glaçage avec Glaze Powder	450	4 minutes	45	Non	750	1 minute





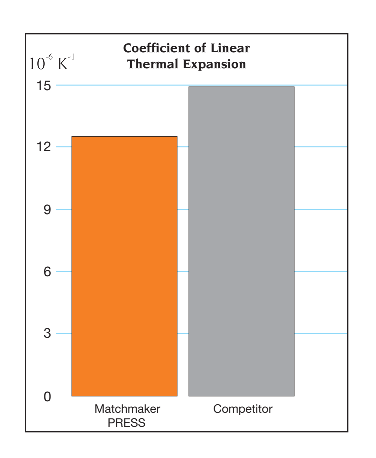
**Des teintes parfaites à chaque fois
et dès le premier essai**

Les propriétés physiques

Les propriétés physiques

Coefficient d'expansion thermique linéaire

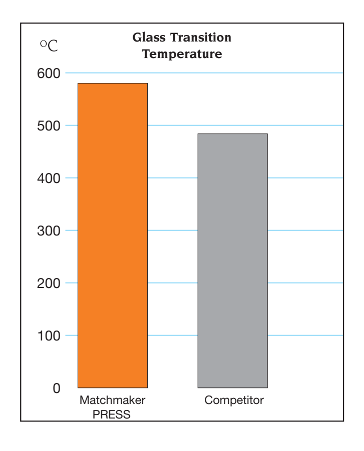
Bien qu'on parle toujours d'expansion thermique, cette mesure prévois surtout la contraction au refroidissement. Idéalement le matériau de la chape doit présenter une contraction légèrement plus élevée que le matériau de montage sous-jacent le coefficient de Matchmaker PRESS permet la concordance et la reproduction du matériau de facettage, Matchmaker LF, ce qui est aussi compatible avec les alliages classiques allant de 13,9 - 15,1 at 10^{-6} K^{-1}.
Le coefficient d'expansion est mesuré ente 25 et 500°C conformément à EN ISO 9693 :2000.





Température de Transition vitreuse

La transition vitreuse de la phase élastique à la phase viscoélastique est définie par T_G la température de transition vitreuse. Les tensions au-dessus de T_G sont relâchées pendant que le matériau s'écoule mais au-dessous de T_G de fortes tensions peuvent s'accumuler au sein du matériau. C'est pour cela que l'expansion thermique est toujours mesurée au-dessous du T_G. La température de transition vitreuse est mesurée conformément à EN ISO 9693 :2000. Pour un matériau de chape, 580ºC est une température de transition vitreuse idéale quand il est facetté avec une porcelaine de fusion à basse température et une température de cuisson de dentine entre 750-800ºC.



Autres propriétés

Porosité de la céramique cuite:	conforme EN ISO 9693:2000
Solubilité Chimique:	conforme à EN ISO 6872:1998
Résistance en Flexion:	Résistance en flexion conforme à EN ISO 6872 :1998





Les programmes de pressé typiques

	Température de départ °C	Taux de chaleur °C / min	Temp. Finale °C	Elévation de temp min	Temp de pressée min	Vide 100 %
Four Matchmaker Press	700	60	950	20	10	Cycle de pressée

	Température de départ °C	Taux de chaleur °C / min	Temp. Finale °C	Elévation de temp min	Temp de pressée min	Vide On Off
Four EP 500	700	T 60	T 950	20	Se référer sur le Manuel	V1 500 V2 950 Cycle de pressée

	T1 °C	R °C / min	T2 °C	H1 min	H2 min	V 100 %
Four Press Auto Optimal	700	60	950	20	10	Cycle de pressée

	Température de départ °C	Taux de chaleur °C / min	Temp. Finale °C	Elévation de temp min	Temp de pressée min	V 100 %
Gemini 2	800	60	950	20	10	Cycle de pressée

	T1 °C	R °C / min	T2 °C	H1 min	H2 min	V 50 HPA
Touch Press	700	60	950	20.00	10.00	Cycle de pressée

	Température de départ °C	Taux de chaleur °C / min	Temp. Finale °C	Elévation de temp min	Temp de pressée min	Vide °C On Off
EP 600	700	T 60	T 950	20	Se référer sur le Manuel	V1 500 V2 950 Cycle de pressée

	T1 °C	R °C / min	T2 °C	H1 min	H2 min	V 100 %
Pro Press	700	60	950	20	10	Cycle de pressée

Les cycles susmentionnés sont appropriés pour le pressé de granules 2 gram à l'aide de tiges de pressé jetables en cylindres de 100 ou 200 gram. Quand vous pressez des granules de 2 x 2 gram dans des cylindres de 200g il pourrait être nécessaire d'augmenter le temps de pressé.

Quand vous pressez des granules de 5 gram dans des cylindres de 300 gram, augmentez le temps d'attente de 5 minutes et le temps de pressé (dans le four Matchmaker Pressable) de 15 minutes. Pour Matchmaker Press sur métal, voir les instructions ci-jointes.

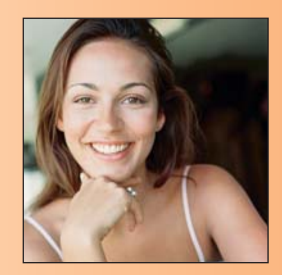






Matchmaker MC est un système de recouvrement de couronne complet, offrant un niveau de qualité et une texture bien supérieure à ceux de tout autre déjà connu. Matchmaker MC vous permet de créer de belles dents hautement personnalisées, rayonnante de vitalité et d'une fluorescence naturelle. Grâce aux composants du système, l'harmonie est garantie à chaque fois.





Matchmaker LF est conçu pour les couronnes en métallo céramique et les bridges aussi bien que les céramiques de recouvrement, montées sur les chapes en céramique Matchmaker Press, les restaurations inlay, onlay et facette. Matchmaker LF est compatible avec tous les alliages de coefficient classique, et présente une matrice en leucite et verre spéciale qui distribue une force surpassant les exigences EN ISO 9693. Cette matrice spéciale est aussi moins abrasive à la dentition que les porcelaines feldspathiques traditionnelles.





Matchmaker ALX est une céramique de recouvrement sans leucite spécialement formulée pour adhérer aux armatures en oxyde d'alumine. La dentine est cuite à 980ºC et présente une vitalité et une véracité des couleurs bien remarquable dans toute la gamme de teintes A1 à D4 et les dernières teintes à effet blanchi HA0, HB0 et HB00.





Matchmaker Zr a été spécialement conçu pour être monté sur les bridge et composites en zircon. Le coefficient d'expansion, les teintes et la luminosité ont été soigneusement développés pour donner des résultats superbes à travers toute la gamme de ces infrastructures. La dentine est cuite à 810ºC et présente une vitalité et une véracité des couleurs bien remarquable dans toute la gamme de teinte A1 à D4 et les dernières teintes à effet blanchi HA0, HB0 et HB00.



Pirahdental
20 Bd de Suisse
Le Saint Andre
98000 Monaco

Tel (377) 97 70 76 65
Fax (377) 97 70 76 78
e-mail: pirah@pirahdental.com
www.pirahdental.com

Davis Schottlander & Davis Ltd
Fifth Avenue, Letchworth Garden City,
Herts SG6 2WD, England
Tel +44 (0)1462 480848
Fax +44 (0)1462 482802
e-mail: export@schottlander.co.uk
sales@schottlander.co.uk

W3230-FR/0807